

SCIES À RUBAN POUR MÉTAL

MODÈLE: KC-712BC

MODÈLE: KC-712S

MANUEL D'INSTRUCTIONS

ATTENTION: SUIVRE CES DIRECTIVES DE SECURITE POUR EVITER DES BLESSURES GRAVES

Comme pour toute machine, l'utilisation de celle-ci comporte certains risques, En l'utilisant avec prudence et respect, on réduira considérablement les possibilités d'accidents. Par contre, ignorer ou négliger les précautions normales de sécurité favorisera la possibilité de blessures.

Cette machine a été concue dans un but précis. Il est fortement recommandé de NE PAS la modifier ni l'utiliser à d'autres fins que celle pour laquelle elle a été prévue. Pour toute question au sujet de l'utilisation de cette machine, demander des explications à votre fournisseur AVANT de vous en servir.

DIRECTIVES GENERALES DE SECURITE

1. **POUR VOTRE PROPRE SECURITE, LISEZ CES DIRECTIVES AVANT D'UTILISER LA MACHINE.** Apprenez ses possibilités et ses limites ainsi que les dangers qu'elle peut représenter.
2. **GARDEZ LES GARDES A LEUR PLACE** et en bon état.
3. **METTEZ A LA TERRE TOUS VOS OUTILS.** S'ils sont munis d'une prise à trois fiches, il faut la brancher dans une prise à trois douilles. Si on se sert d'un adaptateur pour pouvoir se brancher sur une prise à deux douilles, la cosse de terre doit être branchée sur une prise de terre sûre. Ne jamais retirer la troisième fiche.
4. **RETIREZ LES CLEFS DE REGLAGE.** Prenez l'habitude de toujours vérifier si les clefs de réglage ont bien été retirées avant de faire partir la machine.
5. **GARDEZ VOTRE ZONE DE TRAVAIL PROPRE.** Les zones de travail et les établis encombrés sont une invitation aux accidents.
6. **ATTENTION A VOTRE ENVIRONNEMENT.** Ne pas utiliser de machines dans des endroits mouillés, humides ou sous la pluie. Gardez votre zone de travail bien éclairée.
7. **ELOIGNEZ LES ENFANTS ET LES SPECTATEURS.** Les enfants et les personnes étrangères doivent rester à bonne distance des machines.
8. **PROTEGEZ VOTRE ATELIER DES ENFANTS** avec des cadenas, des coupe-circuit ou en enlevant les clefs de contact.
9. **NE FORCEZ PAS VOTRE MACHINE.** Elle fonctionnera mieux et sera moins dangereuse à la vitesse pour laquelle elle a été concue.
10. **UTILISEZ LA BONNE MACHINE.** Ne forcez pas la machine, ni un accessoire, à faire un travail pour lequel il n'a pas été prévu.
11. **HABILLEZ-VOUS CONVENABLEMENT.** Ne portez pas de vetements amples, de gants, de cravate, de bagues, de bracelets ou d'autres bijoux qui pourraient se prendre dans des pièces en mouvement. Les chaussures antidérapantes sont recommandées. Portez une coiffure sur les cheveux longs.
12. **PORTEZ TOUJOURS DES LUNETTES DE SECURITE.** Suivez les recommandations de la norme ANSI Z8Z.1. Portez un masque facial en cas de travail poussiéreux.
13. **FIXEZ SOLIDEMENT LES PIECES A TRAVAILLER.** Utiliser des serre-joint ou un étau pour retenir les pièces a travailler dans la mesure du possible. Ceci est plus sur que de se servir de ses mains et vous laisse les deux mains libres pour travailler.
14. **RESTEZ PRES DE VOTRE OUVRAGE.** Soyez toujours d'aplomb et en équilibre stable.
15. **GARDEZ VOS OUTILS EN BON ETAT.** Gardez vos outils bien affutés et propres afin d'en obtenin un meilleur service et qu'ils soient moins dangereux. Suivez les directives de graissage et de changement d'accessoires.
16. **DEBRANCHEZ LES MACHINES** avant d'en faire l'entretien ou de chanaer les accessoires comme les fers, couteaux, lames, etc.
17. **N'UTILISEZ QUE LES ACCESSOIRES RECOMMANDES.** Consulter le mode d'emploi au sujet des accessoires recommandés. L'utilisation de mauvais accessoires peut etre dangereuse.
18. **EVITEZ LES DEMARRAGES ACCIDENTELS.** Assurez-vous que l'interrupteur est à l'arrêt avant de brancher une machine.
19. **NE MONTEZ JAMAIS SUR VOTRE MACHINE.** Vous pourriez vous blesser gravement si la machine se renversait ou si vous touchiez accidentellement une partie coupante.
20. **VERIFIEZ LES PIECES ENDOMMAGEES.** Avant de continuer à vous servir de la machine avec une garde ou une autre pièce endommagée, vérifiez soigneusement si cette pièce fonctionnera convenablement et remplira son role. Vérifiez en particulier les alignements des pièces en mouvement, leur fixation, les montages et toute autre condition qui peut affecter son fonctionnement. Une garde ou une pièce endommagée doit etre réparée correctement ou remplacée.
21. **SENS D'ALIMENTATION.** L'alimentation d'une pièce a travailler vers une scie ou un couteau doit toujours se faire en sens contraire du sens de rotation de la lame ou du couteau.
22. **NE LAISSEZ PAS UNE MACHINE TOURNER SANS SURVEILLANCE. ARRETEZ-LA.** Ne quittez pas une machine avant qu'elle ne soit complètement arrêtée.
23. **MEDICAMENTS, ALCOOL, TRAITEMENT MEDICAL.** Ne vous servez pas de la machine lorsque vous avez pris des médicaments ou de l'alcool ou si vous etes en traitement médical.
24. **ASSUREZ-VOUS QUE LA MACHINE EST DEBRANCHEE** quand vous posez, raccordez ou branchez le moteur.

DIRECTIVES DE SECURITE PARTICULIERES AUX SCIES A RUBAN HORIZONTALES

1. **PLACEZ ET REGLEZ** le guide de lame à sa place avant de commencer une coupe.

2. **GARDEZ LE GUIDE DE LAME BIEN SERRE.** Le jeu dans le guide de lame provoque de mauvaises coupes.

3. **ASSUREZ-VOUS** que la tension de la lame et son alignement soient bien réglés.

4. **VERIFIEZ A NOUVEAU** la tension de la lame après la première coupe avec une nouvelle lame.

5. **POUR PROLONGER LA DUREE DE LA LAME,** toujours la détendre à la fin de chaque période de travail.

6. **ASSUREZ-VOUS** que la vitesse de la lame est bien celle recommandée pour le matériau à couper.

7. **VERIFIEZ** si la lame est de la bonne dimension et du bon modèle.

8. **ARRETEZ** la machine avant de placer la pièce à scier dans l'étau.

9. **TOUJOURS** fixer la pièce à couper dans l'étau.

10. **TOUJOURS** garder les mains hors de portée de la lame.

11. **VERIFIEZ LE LIQUIDE REFRIGERANT CHAQUE JOUR:** un manque de liquide peut provoquer de la mousse et la surchauffe de la lame. Du liquide sale ou épais peut boucher la pompe, faire de mauvaises coupes, ralentir le travail et casser la lame. Un liquide sale peut favoriser le développement des bactéries et causer des irritations de la peau.

12. **EN COUPANT DU MAGNESIUM,** ne jamais utiliser d'huiles solubles ou d'émulsions (mélange huile-eau) car l'eau augmentera les possibilités pour la limaille de s'enflammer. Vérifiez auprès de votre fournisseur de réfrigérant industriel la sorte de produit à utiliser avec le magnésium.

13. **POUR EVITER** la corrosion des parties de la machine par les liquides à base d'huiles solubles, essuyez les surfaces ou le liquide s'accumule et ne s'évapore pas rapidement, comme entre le banc et l'étau.

14. **ARRETEZ** la machine avant d'enlever la limaille.

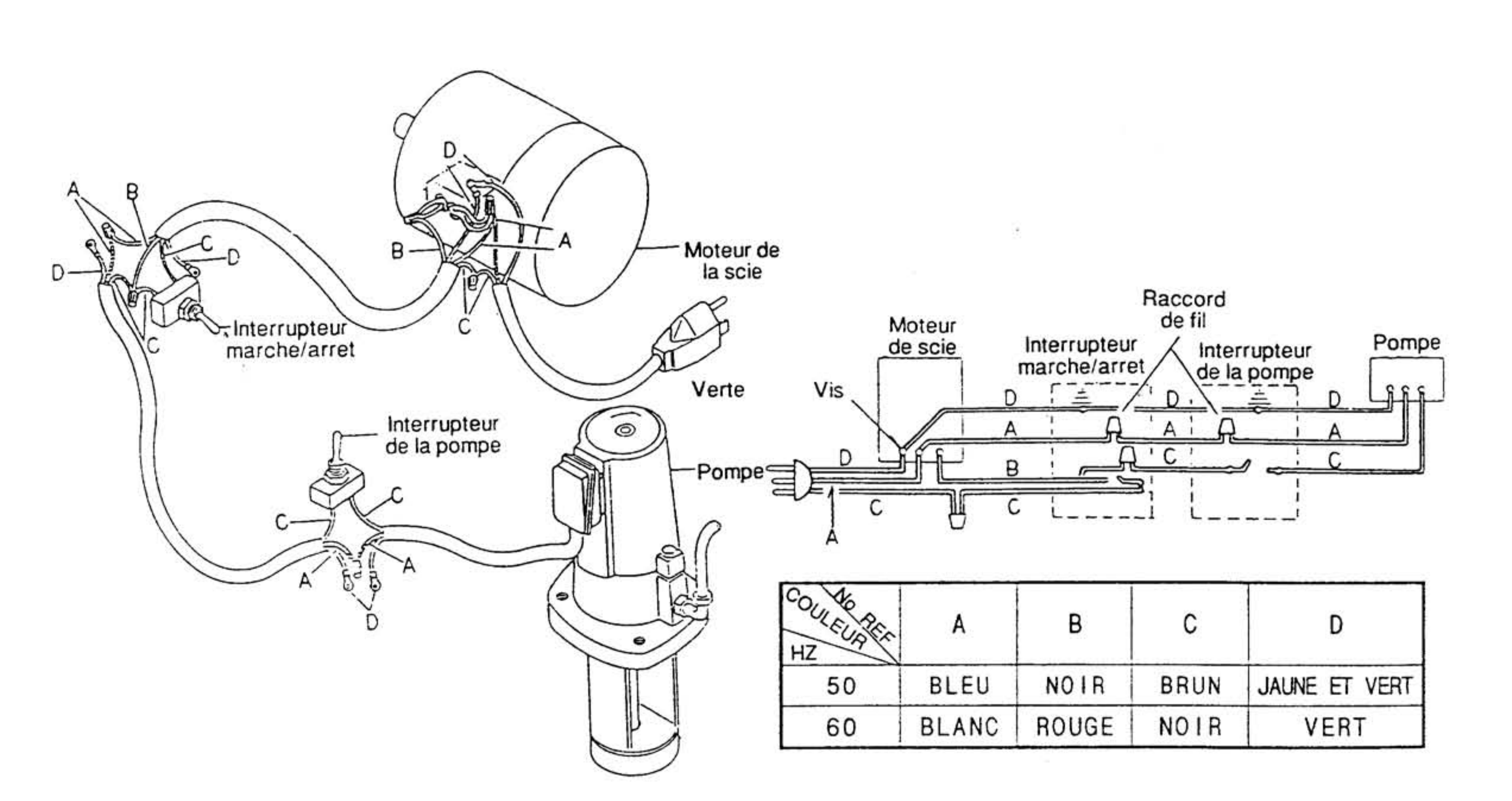
15. **PROCEDEZ** aux réglages seulement quand la machine est arrêtée.

16. **DEBRANCHEZ** la machine avant de faire les réglages ou des réparations.

17. **COUPEZ** le courant, nettoyez la machine et la zone de travail avant de quitter les lieux.

DIAGRAMME DE CABLAGE

INTERRUPTEUR A MANETTE MONOPHASE



COULEUR / No REF / HZ	A	B	C	D
50	BLEU	NOIR	BRUN	JAUNE ET VERT
60	BLANC	ROUGE	NOIR	VERT

Figure 1. Diagrammes de cablage

MONTAGE

Pour des raisons économiques, il est recommandé d'utiliser un moteur de 1/2 ou 3/4 CV, de type 1725, à phases séparées ou condensateur de démarrage, La rotation du moteur doit être en sens contraire des aiguilles d'une montre. Le sens de rotation peut être inversé en suivant les indications aux bornes ou sur la plaque d'identification.

1. Monter la plaque du moteur sur le châssis avec le long boulon. Le coté plat de la plaque doit être par dessus.
2. Monter la plaque de support sur le châssis avec la vis, la rondelle à ressort et le boulon carrossier. La rondelle et l'écrou papillon servent à fixer la plaque du moteur sur sa plaque de support à travers les trous allongés de cette dernière. Ces éléments servent également à régler la position du moteur pour régler convenablement la vitesse et la courroie.
3. Placer la cale sur le long boulon et ia fixer avec l'écrou.
4. Monter le moteur sur la plaque de montage avec quatre boulons. On remarquera que l'arbre du moteur passe à travers l'ouverture du couvercle de la garde de courroie et doit être parallèle à l'arbre de transmission.
5. Poser la poulie motrice, la plus petite des deux fournies, sur l'arbre du moteur. La partie ayant le plus grand diamètre doit être la plus prés du moteur. Ne pas serrer les vis de blocage.
6. Monter la poulie de la scie, la plus grande des deux, sur l'arbre de transmission. Placer le plus petit diamètre du coté du roulement. Ne pas bloquer encore les vis de blocage.
7. Placer la courroie dans un des réas d'une des deux poulies et dans le réa correspondant de l'autre poulie.
8. Aligner la courroie et les deux poulies pour que la courroie soit bien alignée avec les réas.
9. Bloquer les vis de blocage des deux poulies.
10. Poser la courroie dans le réa correspondant à la vitesse à obtenir. Voir le tableau des matériaux.
11. Régler la position du moteur pour que la courroie s'enfonce d'environ 1/2" sous la pression du doigt.
12. Serrer la vis qui maintient la plaque du moteur à la plaque de la garde.
13. Brancher les fils aux bornes du moteur. Celui-ci doit être protégé par un fusible à retardement, ou un disjoncteur, d'un ampèrage légèrement plus élevé que la pleine capacité du moteur (voir figure 1).

POSE

La scie peut être fixée sur votre établi ou sur une base. Sa partie arrière doit être en ligne avec l'établi ou la base pour pouvoir l'utiliser en position verticale. Une base en acier pour cette scie est disponible chez votre fournisseur. Elle possède des trous permettant un montage facile de la scie avec huit boulons standard.

FONCTIONNEMENT

MISE EN PLACE

1. Lever la tête de la scie à la verticale.
2. Ouvrir l'étau pour y placer la pièce à travailler, en tournant le volant de réglage à l'extrémité du banc.
3. Placer la pièce à scier sur le banc. Si elle est très longue, supporter son extrémité.
4. Serrer la pièce solidement dans l'étau.

REGLAGE DE LA BUTEE

1. Desserrer l'écrou papillon qui fixe la butée à son axe.
2. Placer la butée à la position correspondant à la longueur désirée.
3. Tourner la butée aussi près que possible du fond de la coupe.
4. Resserrer l'écrou papillon.
5. NE LAISSEZ PAS la lame toucher la pièce quand elle ne tourne pas.

UTILISATION EN POSITION VERTICALE

Les entailles, la refente, le découpage se font facilement avec la scie en position verticale.

1. Pivoter la tête en position verticale.
2. Monter une table do 10" X 10" sur la barre du guide avec les vis fournies et le bouton du guide. La table est un accessoire en option qui est disponible chez votre fournisseur.

VITESSES DE LA LAME

L'utilisation de la scie à ruban doit se faire à des vitesses différentes suivant les matériaux à couper.
Le tableau des matériaux ci-dessous propose des vitesses correspondant aux différents matériaux.

TABLEAU DES MATERIAUX

Matériau	Vitesse Pi/min		Réa à utiliser	
	60Hz	50Hz	Poulie moteur	Poulie scie
Acier forgé, inoxydable, alliages, bronze à paliers	85	70	Petit	Le plus grand
Acier au carbone moyen à dur, Bronze dur, Laiton dur,	130	110	Moyen	Grand
Aciers au carbone doux à moyen, laiton doux	180	150	Grand	Moyen
Aluminium, Plastique	235	195	Le plus grand	Petit

SENS DE DEPLACEMENT DE LA LAME

S'assurer que la lame a été montée sur ses volants dans le bon sens de facon à ce que les bords verticaux des dents soient les premiers à attaquer la pièce.

SENS DU MOUVEMENT

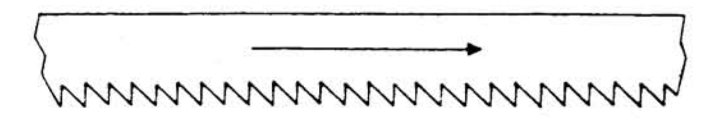


Figure 2. Sens de la lame

DEMARRAGE

ATTENTION: NE JAMAIS FAIRE FONCTIONNER LA SCIE SANS QUE LES GARDES NE SOIENT EN PLACE.

S'assurer que la lame n'est pas en contact avec la pièce à couper au moment du démarrage. Démarrer le moteur, laisser la scie tourner jusqu'à sa pleine vitesse, puis commencer la coupe en abaissant la tête lentement sur la pièce. NE PAS LAISSER TOMBER NI FORCER LA SCIE. Laisser le poids de la scie fournir la pression de coupe. La scie s'arrête automatiquement à la fin de la coupe.

CHOIX DE LA LAME

Une lame de 8 dents au pouce pour usage général est fournie avec la scie. D'autres lames de 4, 6, et 10 dents au pouce sont disponibles. Le choix du pas de scie dépend de l'épaisseur du matériau à couper: plus il est mince, plus il faudra de dents. Pour une coupe satisfaisante, il devrait y avoir toujours trois dents dans la profondeur de la coupe. Si les dents sont tellement éloignées les unes des autres qu'elles puissent chevaucher la pièce, il faut s'attendre à des dommages importants à la pièce et a la lame.

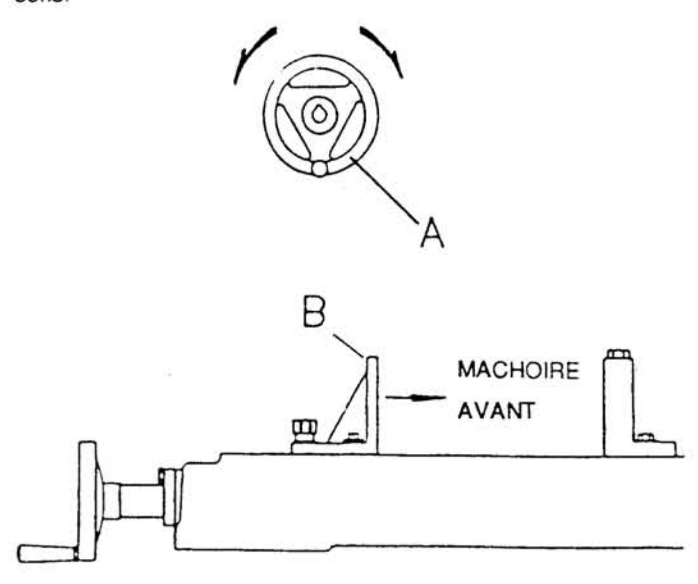
CHANGEMENT DE LAME

Soulever la tête de la scie en position verticale et ouvrir les gardes. Desserrer le bouton de réglage de tension suffisamment pour glisser la lame hors de ses volants. Poser une nouvelle lame avec les dents du coté du moteur de la facon suivante:

1. Placer la lame entre chacun des roulements de guidage.
2. Glisser la lame autour du volant moteur (bas) avec la main gauche et la retenir en position.
3. Serrer la lame sur le volant moteur en la tirant par en haut avec la main droite qui est placée en haut de la lame.
4. Retirer la main gauche du volant moteur et la poser à la place de la main droite en continuant à tirer sur la lame vers le haut.
5. Avec la main droite, régler la position du volant supérieur pour permettre à la main gauche d'y engager la lame en se servant du pouce, de l'index et du petit doigt comme guides.
6. Régler la tension en tournant le bouton de réglage de tension dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'au moment où la lame ne peut plus glisser de ses volants. Ne pas trop bander la lame.
7. Remettre les gardes à leur place.
8. Mettre deux ou trois gouttes d'huile sur la lame.

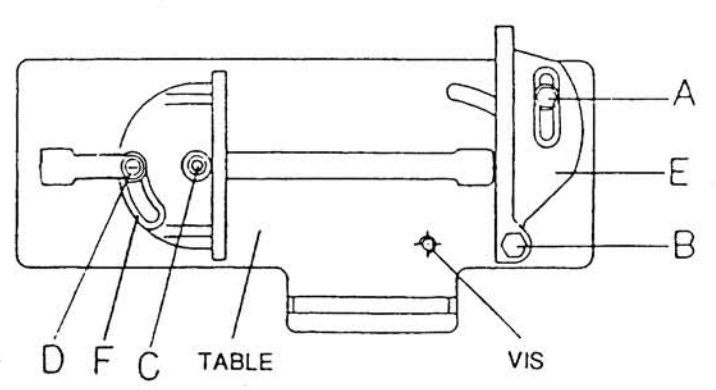
UTILISATION DE L'ETAU RAPIDE

La pièce à couper est placée entre les mâchoires de l'étau avec la partie de la pièce à couper projetant au delà de la lame. Cette machine est munie d'un "étau rapide" qui permet de placer instantanément la mâchoire mobile (B). Il suffit de tourner le volant (A) de 1/2 tour en sens contraire des aiguilles d'une montre et de placer la mâchoire (B) à sa place. Ensuite, on bloquera la mâchoire à sa place en tournant le volant 1/2 tour dans l'autre sens.



REGLAGE DE L'ETAU RAPIDE POUR LES COUPES A ONGLETS

1. Desserrer les écrous A,B,C,D.
2. Régler la mâchoire arrière par rapport à la position du trou taraudé (E).
3. Régler le cadran à l'angle désiré.
4. Régler la mâchoire avant (F) pour qu'elle soit parallèle a celle de l'arrière (E).
5. Resserrer les écrous A,B,C,D.



REGLAGE DES ROULEMENTS DE GUIDAGE DE LA LAME

ATTENTION: Ceci est le réglage de la scie le plus important. On ne pourra obtenir de bon résultats de la scie si les roulements de guidage ne sont pas bien réglés. Ces roulements ont été réglés à l'usine et testés sur plusieurs coupes avant l'expédition. On ne devrait pas avoir à y toucher si la scie est utilisée normalement. Mais si les guides se dérèglent, il est très important de refaire le réglage immédiatement, sinon la lame ne coupera pas droit et elle subira des dommages importants.

Etant donné que le réglage des roulements est une opération critique pour le rendement de la scie, il est toujours avantageux de commencer par essayer une autre lame avant de faire les réglages pour voir si cela ne corrige pas le problème. Si une lame, par exemple, ne donne pas satisfaction en s'usant plus d'un coté que de l'autre, elle fera des coupes tordues. Un changement de lame corrigera la situation, non un réglage des roulements. Si ce changement de lame ne corrige pas la situation, vérifier les dégagements des guides.

NOTE: Le dégagement entre la lame et les roulements doit être compris entre 0 (la lame effleurant le guide) et 0.3 mm. Pour réaliser ceci, ilfaut:

1. Le roulement intérieur est fixe et ne peut pas être réglé.
2. Le roulement extérieur est monté sur un axe à came qui peut être réglé.
3. Desserrer l'écrou tout en maintenant la vis avec une clef à six pans (Allen).
4. Placer la came à sa bonne position en tournant la vis.
5. Resserrer l'écrou.
6. Régler le second roulement de la même facon.

REGLAGE DES ROULEMENTS DE GUIDAGE DE LA LAME

REMARQUES:

1. Régler la tension pour que le dos de la lame (A) effleure le volant avant.
2. S'assurer que l'écrou (B) est bien serré.
3. Tourner la came en sens contraire des aiguilles d'une montre. Quand le roulement (B) atteint la lame, serrer l'écrou (E).
4. Pour régler, desserrer la vis de blocage (F) et déplacer le roulement (D) vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce qu'il touche à peine le dos de la lame (A).
5. Répéter les opérations 1,2,3, et 4 pour régler les roulements de l'autre coté de la lame (G).
6. Faire les corrections nécessaires avec une équerre au besoin, pour que la lame soit perpendiculaire à la table. Si necessaire, desserrer la vis de blocage (F).
7. Redescendre la scie, corriger la mâchoire de l'étau (H) avec l'équerre pour qu'elle soit perpendiculaire à la lame et resserrer les vis de blocage (I).
8. Desserrer la vis de blocage (K), déplacer la machoire avant (J) de l'étau tout contre celle d'arrière (H) et resserrer la vis de blocage (K).

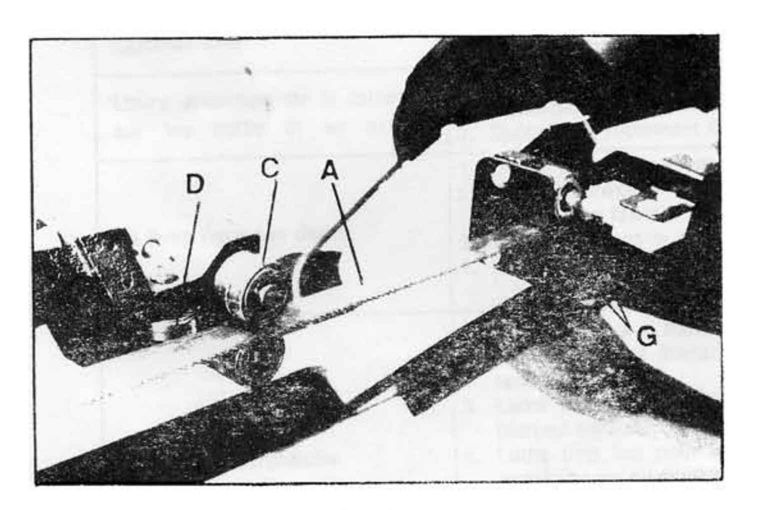


Fig 1

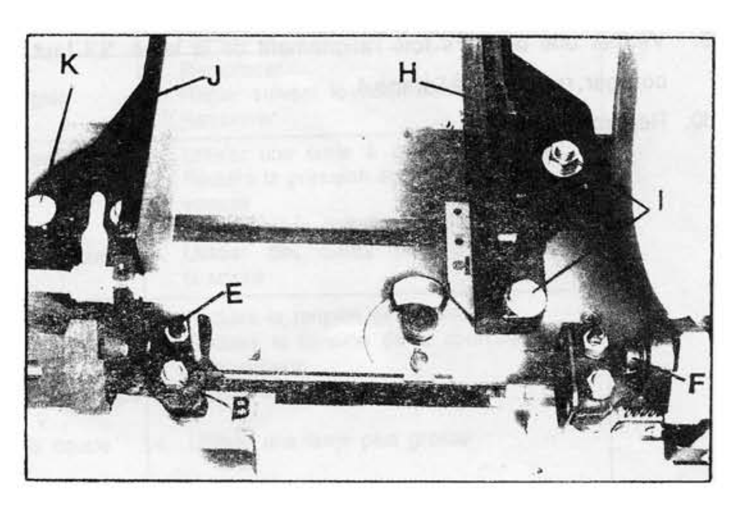


Fig. 2

REGLAGE DE L'ALIGNEMENT DE LA LAME

1. Ouvrir la garde de lame.
2. Retirer le guide de lame (haut et bas).
3. Desserrer la vis a tete a six pans du mecanisme de pivotement pour qu'elle soit desserree mais a friction.
4. Avec la machine en marche, regler la vis de blocage et le bouton de réglage de tension pour que la lame soit toujours bandée. La vis de blocage et le bouton de tension doivent toujours etre tournés en direction opposée, c'est-à-dire que lorsque l'un est tournée dans un sens, l'autre doit tourner dans l'autre. La lame est bien alignée quand son dos touche à peine l'épaulement du volant ou qu'un léger espace apparait près de la ligne de centre du réa. Faire attention à ne pas trop bander la lame car cela lui donnera un faux réglage et l'usera prématurément.
5. Serrer la vis à tete à six pans du mécanisme de pivotement. IMPORTANT: Il peut arriver qu'en procédant à ce réglage délicat, le réglage de base se défasse. Dans ce cas procéder de la facon suivante:
   a. Desserrer la vis de blocage et la dévisser complètement sans l'enlever.
   b. Tourner la vis à tete à six pans dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'au bout sans la serrer.
   c. Tourner la vis de blocage dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'au fond puis rajouter un demi tour. Vérifier l'alignement en faisant tourner la machine.
   d. S'il est nécessaires de régler plus avant, reprendre à partir de l'étape 4.
6. Arreter la machine.
7. Replacer le guide de lame. Il sera peut-etre nécessaire de réduire un peu la tension de la lame.
8. Régler le guide pour qu'il soit bien vertical et que le dos de la lame touche à peine le roulement a billes.
9. Vérifier une dernière fois l'alignement de la lame. S'il faut corriger, reprendre à l'étape 4.
10. Replacer les gardes.

ENTRETIEN

ATTENTION: S'ASSURER QUE LA MACHINE EST DEBRANCHEE AVANT D'EN FAIRE L'ENTRETIEN OU D'EN RETIRER DES ACCESSOIRES.

LUBRIFICATION

Lubrifier les éléments suivants avec de l'huile SAE-30:

1. Roulements à billes : rien.
2. Paliers de poulie de transmission: 6 à 8 gouttes par semaine.
3. Tige filetée de l'étau: au besoin.
4. Les engrenages de transmission baignent dans l'huile et ne demande pas de vidange plus d'une fois par année à moins que l'huile soit très sale ou qu'il y ait une fuite au couvercle du boitier. Pendant les premiers jours d'utilisation de la machine, la transmission par vis et écrou chauffera beaucoup. Ceci n'est pas dangereux, en autant que la température ne dépasse pas 95°C.

Les huiles ci-dessous peuvent être utilisées dans la boite de transmission:

Atlantic Refinery Co.: Mogul Cyl. Oil
Cities Service: Optimus No 6
Gulf Refinery Co.: Medium Gear Oil
Pure Oil Co.: Park Clipper

TABLEAU DE DEPANNAGE

Panne	Cause probable	Mesure à prendre
La lame casse trop souvent	1. Mauvaise tension de le lame 2. Vitesse ou alimentation mal réglées 3. Pièce mal fixée dans l'étau 4. La lame frotte sur l'épaulement du volant 5. Dents de la scie trop espacées 6. La lame touche la pièce avant le démarrage 7. Les roulements de guidage ne sont pas alignés 8. Lame trop épaisse pour le volant 9. Fente à la soudure de la lame -	1. Régler la tension pour que la lame reste sur le 2. Vérifier le mode d'emploi 3. Fixer la pièce solidement 4. Régler l'alignement du volant 5. Vérifier avec le manuel pour choisir une autre lame 6. Démarrer la machine avant de pousser la pièce 7. Régler les roulements de guidage 8. Changer pour une lame plus mince 9. Augmenter le cycle de recuite
La lame s'use rapidement	1. Les dents sont trop grosses 2. Vitesse trop grande 3. Mauvaise pression d'alimentation 4. Parties plus dures ou écailles 5. Durcissement du matériau pendant la coupe (surtout acier inox) 6. Lame posée à l'envers 7. Lame mal bandée	1. Utiliser des dents plus fines 2. Essayer la vitesse inférieure 3. Réduire la tension du ressort latéral 4. Réduire la vitesse, augmenter pression d'alimentation (écailles), augmenter pression d'alimentation(parties dures) 5. Augmenter la pression d'alimentation en détendant le ressort 6. Enlever lame, changer sens, 7. Serrer le bouton de tension de lame
Mauvaises coupes (irrégulières)	1. Pièce non d'équerre 2. Trop de pression d'alimentation 3. Roulements de guidage mal réglés 4. Mauvaise tension 5. Guides de lame trop espacés de la pièce 6. Lame mal affutée 7. Mauvaise vitesse 8. Montage des guides desserré 9. Roulements de guidage mal serrés 10 Lame trop éloignée des épaulements de volants	1. Régler l'étau pour qu'il soit perpendiculaire à la lame. La pièce doit toujours être très bien fixée dans l'étau 2. Réduire la pression d'alimentation en augmentant la tension du ressort latéral 3. Régler les roulements de guidage. L'espace libre ne doit pas dépasser 0,03 mm de l'épaisseur de la lame y compris la soudure. 4. Augmenter la tension un peu à la fois 5. Régler les guides aussi près que possible de la pièce 6. Changer la lame 7. Vérifier la vitesse recommandée dans le mode d'emploi 8. Resserrer 9. Resserrer 10 Replacer la lame suivant le mode d'emploi
Mauvaises coupes (rugueuses)	1. Vitesse de la lame ou de l'alimentation trop forte 2. Lame trop grosse	1. Réduire la vitesse de la lame ou de l'alimentation 2. Utiliser lame plus fine
Lame se tord	1. La coupe coince la lame 2. Lame trop bandée	1. Réduire la pression d'alimentation 2. Réduire la tension de la lame
Usure anormale de la lame sur les cotés et en arrière	1. Guides usés 2. Roulements de guidage mal réglés 3. Support de roulement lâche	1. Remplacer 2. Régler suivant le mode d'emploi 3. Resserrer
La lame perd ses dents	1. Dents trop grosses pour ce travail 2. Trop de pression d'alimentation, vitesse trop faible 3. Vibrations dans la pièce 4. Accumulation de sciure dans la fente	1. Utiliser une lame à dents plus fines 2. Réduire la prèssion augmenter la vitesse 3. Fixer la pièce solidément 4. Utiliser des dents plus grosses, ôter la sciure
Le moteur surchauffe	1. La lame est trop bandée 2. La courroie de transmission est trop tendue 3. Lame trop grosse pour le type de coupe (surtout tuyaux) 4. Lame trop fine pour le type de coupe (matériau dur ou mou) 5. Les engrenages sont mal alignés 6. Les engrenages manquent d'huile 7. Le volant de renvoi manque d'huile	1. Réduire la tension de la lame 2. Réduire la tension de la courroie de transmission 3. Utiliser une lame plus fine 4. Utiliser une lame plus grosse 5. Régler les engrenages pour que la vis sans fin soit au centre du pignon 6. viérifier le niveau d'huile 7. Huiler le palier du volant de renvoi

AVERTISSEMENT DE SECURITE

Pour votre sécurité et pour réduire les risques d'incendie ou de tension électrique, lorsque vous utilisez un outil électrique, vous devez suivre quelques conseils de sécurité.

S'IL VOUS PLAIT VEUILLEZ TOUJOURS LIRE ATTENTIVEMENT VOTRE MANUEL D'INSTRUCTION POUR LES RECOMMENDATIONS D'UTILISATION.

CORDON ELECTRIQUE

L'utilisation d'un cordon electrique inadéquat peut causer une baisse de, voltage ou dámpérage pouvant ainsi créer des dommages. á votre moteur électrique. Ceci est important si vous désirez préserver votre garantie.

GENRE DE FIL ELECTRIQUE(AWG)

Pour éviter une perte de pouvoir électrique ou un surchauffement de votre moteur, il est recommandé d'utiliser un cordon adéquat lorsque vous devaz utilser votre outil électrique ou votre machinene á une distance pouvant étre prononcée entre la souce du pouvoir électrique et votre appareil. Veuilez utiliser le tableau ci-dessous pour déterminer la grosseur minimale requise pour le fil électrique.

TABLEAU POUR GROSSEUR MINIMALE DU FIL POUR UNE EXTENSION				
LONGUEUR TOTAL DE VOTRE CORDON/PIED:	25	50	75	100
GAUGE(120 VOLTS)	16	14	12	10
GAUGE(220 VOLTS)	14	12	10	8

REMARQUE:

Si vous achetez une machinerie électrique, vérifiez l'ampérage du moteur et suivre la norme électrique recommandée pour une sortie murale.

Ex: Moteur 10 amps./110 volts= Prise murale 25 amps

CONTACTER VOTRE ELECTRICIEN POUR UNE CONNECTION SUR 220 VOLTS.

DIAGRAMME DES PIÈCES ET LISTES DES PIÈCES

Pour obtenir les diagrammes et listes des pièces mise à jour, référez-vous à la section Pièces dans le site web King Canada.